

ABS PA-756S 现货供应

产品名称	ABS PA-756S 现货供应
公司名称	东莞市景亿塑胶有限公司
价格	16.50/千克
规格参数	品牌:台湾奇美 型号:PA-756S 特性:超高流动性
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中心7栋304房（注册地址）
联系电话	18925455957 18925455957

产品详情

因塑料行情每天都会有变动，如有需要，请您来电咨询。

一级华南代理，台湾奇美POLYLAC@ABS树脂

产品介绍：

型号：PA-756S

特性：超高流动性，中冲击强度

用途：大面积或薄壁模塑产品...等

性能参数如下：

台湾奇美ABS PA-756S注塑成型的工艺条件：

台湾台化的料筒温度和喷嘴温度。由于ABS中有丁二烯成分，使得其耐热性不高，机筒温度不宜太高，加热时间也不宜太长，否则ABS易变色。当注射温度高，取向的分子由于解取向，致使拉伸强度略有下降。因此，通常情况其料温和喷嘴温度能满足流动性要求情况下，尽可能设定较低。ABS成型温度（不同阶段）：机筒温度/ ；后150-170，中165-180，前180-220；喷嘴温度/ ；200。

台湾奇美ABS PA-756S模具温度：

模具温度对提高ABS制品表面的质量、减小内应力有着重要的作用。但是提高模温，制品收缩率增大，成型周期延长。ABS的模具温度一般设定为75~85℃，定模温度设置为70~80℃，动模温度设置为50~60℃，这是为了防止粘前模（即定模），此外，定模模温高使得ABS在浇注系统的流动性好，有利于充型；而动模模温低，有利于缩短冷却时间，而提高生产效率。在注射较大、结构复杂、薄壁的制件时，应考虑专门对模具加热。为了缩短生产周期，维持模具温度的相对稳定，在制件取出后，可采用冷水浴、热水浴或其他机械定型法来补偿模腔内的冷却时间。

台湾奇美ABS包装展示：